

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24944.

Kl. 45 k, 2701.

45 k 1/16

Alexander Löwinger
(Nowé Zámky, Czechosłowacja).

Muchołapka wielotaśmowa i urządzenie do jej wyrobu.

Zgłoszono 19 grudnia 1935 r.

Udzielono 7 maja 1937 r.

Pierwszeństwo: 22 grudnia 1934 r. (Czechosłowacja).

Znane są muchołapki taśmowe w których we wspólnym opakowaniu umieszczona jest pewna liczba (najczęściej dwie) nasmarowanych lepem i nawiniętych na cewkę taśm, lecz w tego rodzaju znanych muchołapkach taśmy po ich wyciągnięciu nie zostają odłączone od opakowania względnie od cewki, na którą są nawinięte. Wynalazek niniejszy polega na tym, że taśmy są wykonane i razem zwinięte bez cewki tak, że każda z nich po wyciągnięciu z opakowania stanowi muchołapkę zupełnie niezależną podczas użycia i może być oddzielnie zawieszana w dowolnym miejscu. Jednoczesne wytwarzanie tych taśm,

jak również zastosowanie jednego opakowania do kilku taśm pozwala na znaczne obniżenie ich ceny.

Ażeby każda z taśm razem zwiniętych mogła być po rozwinięciu użyta z osobna, posmarowanie lepem każdej taśmy powinno być przeprowadzone tak, jak przy muchołapkach jednotaśmowych, t. j. aby na obydwóch końcach taśmy pozostał kawałek wolny od lepu.

Wynalazek dotyczy poza tym urządzenia umożliwiającego równoczesne powlekanie lepem wszystkich taśm, które mają być następnie w odpowiedni sposób razem zwinięte. Urządzenie to znamionuje więk-

sza liczba przewodnic szczelinowych połączonych ze zbiornikiem lepu; te przewodnice szczelinowe umożliwiają jednoczesne obustronne powleknięcie lepem jednej taśmy, względnie jednostronne — dwóch taśm oraz usunięcie taśm z przewodnic w kierunku pionowym.

Na rysunku przedstawiono to urządzenie w przykładowej postaci wykonania. Fig. 1 przedstawia częściowy przekrój oraz widok boczny urządzenia, fig. 2 — widok z przodu, a fig. 3 — przekrój poprzeczny. Lep znajduje się w zbiorniku a i dopływa z niego przez trzy otwory b_1, b_2, b_3 znajdujące się w dnie zbiornika oraz przez kurki c_1, c_2, c_3 do cylindrów e_1, e_2, e_3 zamkniętych u dołu za pomocą wkrętek f_1, f_2, f_3 . Cylindry są osadzone na płycie d , przy czym dwa cylindry zewnętrzne są osadzone przesuwnie w otworach przewodniczych h_1, h_2 . Ciśnienie masy lepowej można regulować przez odpowiednie nastawianie kurków. Każdy cylinder w ściankach zwróconych ku sąsiadnym cylindrom posiada podłużne otwory g , do których przylegają płytki przewodnicze l . W ten sposób pomiędzy dwoma cylindrami powstaje szczelina przewodnicza, której wysokość w przybliżeniu odpowiada szerokości taśmy lepowej. Gdy przeprowadza się przez każdą szczelinę przewodniczą po jednej taśmie, to pokrywa się ona lepem po obydwóch stronach. Jest jednak również możliwe przeprowadzanie przez każdą szczelinę dwóch taśm równocześnie, które wtedy pokrywają się lepem po jednej tylko stronie.

Ażeby otrzymać elastyczny docisk przewodnic szczelinowych do przeprowadzanych przez nie taśm, przewodnice te są poddane działaniu sprężyn. W przedstawionym przykładzie sprężyny k są umieszczone pomiędzy płytą i_1 a cylindrem e_1 oraz pomiędzy płytą i_2 a cylindrem e_3 . W ten sposób osiągnięty nacisk elastyczny przewodnic szczelinowych na taśmy może być

regulowany za pomocą śrub j_1, j_2 , wskutek czego można regulować grubość warstwy lepu na taśmach.

W przypadku uwidocznionym na fig. 3 papierowe taśmy, które mają być przeprowadzone przez przewodnice szczelinowe l , są odwijane ze zwojów m_1 i m_2 . Wprowadzanie taśm do szczelin uskutecznia się od dołu przez otwory o_1 i o_2 (fig. 1), przy czym starać się należy, aby przedni koniec p każdej taśmy był wolny od lepu. Taśmy są przeciągane przez przewodnice szczelinowe i przy tym przeciąganiu pokrywają się lepem. Gdy taśmy zostały już powleczone lepem na żądanej długości, zostają one odcięte z pozostawieniem końca nie powleczanego lepem i wysunięte ku dołowi z urządzenia smarującego. Taśmy w ten sposób otrzymane i na obydwóch końcach wolne od lepu są układane jedna na drugą a następnie składane wzdłuż na pół i razem zwijane tak, że powstaje zwój przedstawiony na fig. 4, w którym obydwie wolne od lepu końce taśm 1 i 2 znajdują się na zewnątrz. Zwój taki umieszcza się w tulejce z kartonu lub podobnego materiału, która normalnie nie jest większą od zwykłej tulejki do taśmy pojedynczej.

Zamiast przerabiać długie taśmy odwijane z zapasowych zwojów można również powlekać lepem taśmy papierowe odpowiedniej długości uprzednio pocięte.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Muchołapka wielotaśmowa, znamienna tym, że jej taśmy są zwinięte w ten sposób, iż każda z nich po wyciągnięciu z tulejki stanowi zupełnie samodzielną muchołapkę.

2. Urządzenie do wyrobu muchołapek według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada pewną liczbę połączonych ze zbiornikiem z lepem przewodnic szczelinowych do przeciągania przez nie przynajmniej po jednej taśmie, które to przewodnice szcze-

linowe umożliwiają usuwanie z nich taśm w kierunku prostopadłym do kierunku przesuwu taśm podczas powlekania ich lepem.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że prowadnice szczelinowe są za pośrednictwem sprężyn lub podobnych narządów elastycznych dociśnięte do taśm w czasie ich przesuwu w tych prowadnicach.

4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tym, że posiada śruby (j_1 , j_2), za pomocą których można regulować elastyczny docisk prowadnic szczelinowych do taśm.

Alexander Löwinger.

Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

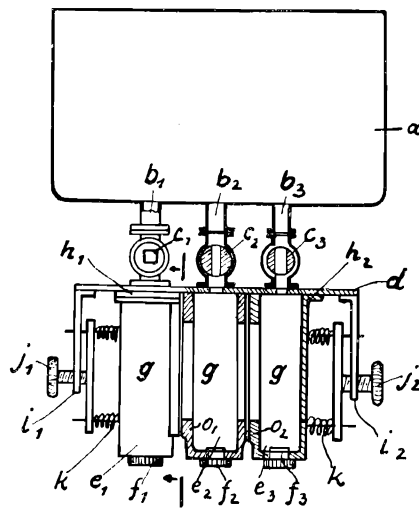


Fig. 2

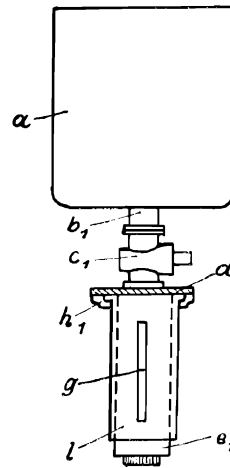


Fig. 3

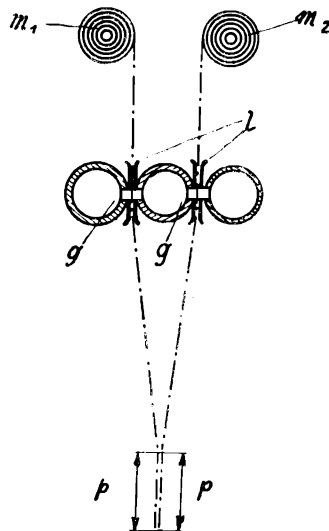


Fig. 4

